OBJET ET CHAMP D'ACTION

Le présent sujet a pour but de consigner les procédures à suivre pour l'inspection et l'entretien du matériel de jaugeage Varec. Il s'applique aussi bien aux jauges remplies d'huile qu'aux jauges sèches.

RÉFÉRENCES

MPD 06-04-06 : Vérification du matériel – Vérification et étalonnage des JAR

MPD 06-04-07 : Vérification du matériel – Étalonnagedes Varec électroniques

DOCUMENTS ASSOCIÉS

0603F01F.Doc : Registre – Jaugeage du réservoir et vérification de la JAR

DÉFINITIONS

Aucune.

PROCÉDURE

Inspection et entretien

Dans le cas de jauges servant pour du pétrole brut ou des produits sulfureux, veiller à porter un appareil respiratoire approprié.

Informer le centre des commandes de Calgary (CCC) au sujet des travaux sur le dessus du réservoir (le cas échéant). Suivre les directives relatives à la protection contre les chutes.

Vérification d'étanchéité : vérifier la tête de la jauge, la tubulure et les purgeurs de vapeurs (le cas échéant) pour déceler toute trace de fuite à la tête ou au purgeur, ou de pénétration à l'intérieur de produit ou d'eau.

Vérification des sédiments : retirer le raccord NPT qui se trouve au bas de la tête et vérifier s'il n'y a pas un dépôt de sédiments (jauge sèche seulement).

Vérification de déformation : vérifier si le tube contenant le ruban n'est pas déformé, ce qui empêcherait le mouvement du ruban.

Vérification du flotteur et des câbles de guidage : si on peut le faire sans danger, vérifier les câbles de guidage et le flotteur. Les câbles doivent être tendus et sans déformation. S'assurer de l'absence de sédiments qui pourraient en empêcher le mouvement.

Lubrification : Attention! N'utiliser aucun lubrifiant à base de graisse, de WD-40 ou de lithium. Avant de l'utiliser, vérifier la compatibilité du lubrifiant avec le produit du réservoir. Ce qui convient généralement le mieux c'est un aérosol au silicone ou au Teflon. Ouvrir la tête de la jauge et en vaporiser toutes les pièces mobiles (jauge sèche uniquement). Lubrifier tous les galets et les poulies du tube de jauge à ruban.

Vérification de la tête de jauge : faire attention en ouvrant le couvercle arrière de la tête de la jauge. L'ouvrir et s'assurer que toutes ses pièces mobiles bougent librement, que le ressort retenant le ruban est bien aligné et sans replis, que son pignon d'engrenage n'est pas excessivement usé et que le ressort de renvoi du bouton fonctionne convenablement.

Vidange d'huile : vidanger l'huile des jauges à huile, le cas échéant. On peut en refaire le plein avec un mélange de 1/3 d'Univis et de 2/3 de méthanol. Vidanger le liquide utilisé dans le purgeur de vapeur, le cas échéant.

Double vérification : en vérifier le fonctionnement et l'étalonnage, une fois l'entretien terminé.

Consigner l'exécution du travail sur la formule 0603F01F.Doc.

Remise en état de la tête de jauge

- Acheter un nécessaire de remise en état chez le fournisseur et remplacer toutes les pièces, en suivant le manuel d'entretien Varec, fourni avec le nécessaire;
- En vérifier minutieusement le fonctionnement, une fois le travail terminé.
- Une fois le travail terminé, étalonner la jauge. Se reporter au MPD 06-04-06 ou au 06-04-07, selon les besoins.
- Consigner l'exécution du travail sur la formule 0603F01F.Doc.

❖